

Vidro pintado: como ele adquire cor?

Técnicas utilizadas não competem entre si.
Cada uma tem sua particularidade

Cristiane Martins Carratu

“ Se um pinguinho de tinta cai num pedacinho azul de papel, num instante imagino uma linda gaivota a voar no céu...”, diz a música de Toquinho e Vinícius de Moraes. E se esse “pinguinho” cair num vidro (grande ou pequeno), pode-se imaginar, da mesma maneira que no papel, um pássaro voando no céu?

Claro que sim. Colorido, inusitado e não-convencional, o vidro pode levar impressas a cor e a imagem desejadas. As técnicas de pintura em vidro são várias e algumas dúvidas sobre o processo que envolve tons e tintas pairam no ar. Qual a diferença entre pintura a quente e

serigrafia, por exemplo? Questões como essa, tão comum entre os profissionais do setor vidreiro, serão respondidas nesta reportagem. Começamos pelas três formas mais usuais de aplicação da tinta no vidro: serigrafia, rolo e pistola de ar. Todas podem ser usadas tanto para pintura a frio como para pintura a quente, embora seja menos comum, por exemplo, usar pistola para pintura a quente.

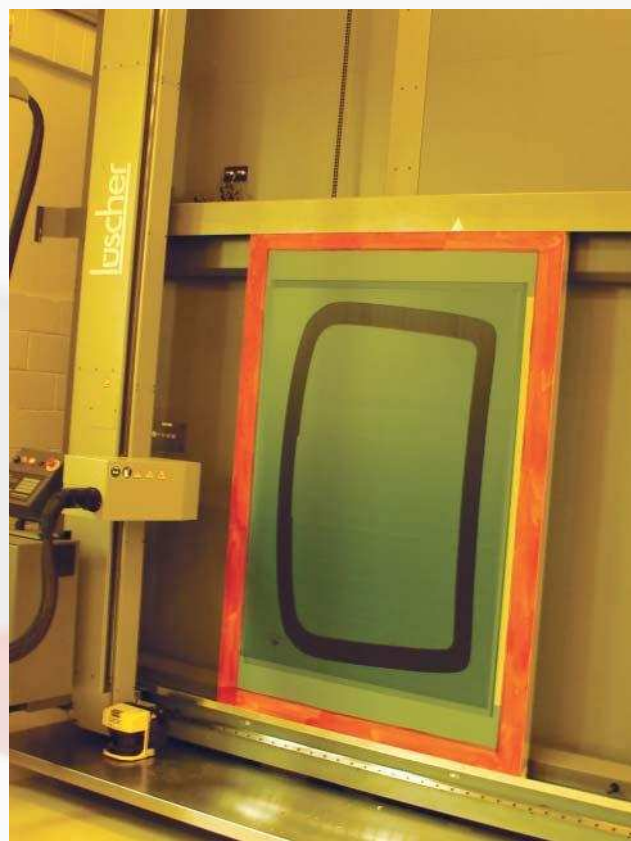
Serigrafia

É um processo secular de impressão em que a tinta é vazada através de uma tela de tecido sintético furado até chegar no substrato. Moldando os espaços furados dessas telas em diferentes formatos, é possível criar diferentes ilustrações. Coloca-se o vidro na máquina, baixa-se a tela por cima dele e aplica-se nela a tinta. Se esse processo for manual, a tinta é forçada com pressão física do próprio operário. No processo semi-automático, a tinta é colocada fora da área de vazão e espalhada com um rodo de borracha, o que garante uma aplicação homogênea sobre o vidro. Já no processo automático, a máquina faz tudo sozinha, do posicionamento da tela à impressão.

Tudo isso independe de a pintura ser a quente ou a frio. O processo de serigrafia é sempre esse. Ocorre que, no setor vidreiro, popularizou-se o termo “serigrafado” para definir os vidros pintados a quente, mesmo que a técnica de aplicação da tinta tenha sido outra, como a pintura por meio de rolos ou de pistolas.

Rolo

Nesse caso, a máquina é equipada com um sistema interno de cilindros. Um deles, metálico, espalha a tinta sobre outro, que é recoberto de material emborrachado. É esse último cilindro que terá contato com o vidro, encarregando-se de aplicar a tinta no substrato. Segundo Mauro Nardi, gerente-comercial da fabricante de equipamentos Cefla, é possível produzir entre 800 e 900 m² de vidro pintado por dia com uma máquina de rolo. Nesse sistema, a marca do rolo fica visível no lado de trás do vidro pintado. Isso ocorre porque o cilindro puxa parte da tinta que aplicou ao se afastar do vidro, da mesma forma que acontece com um rolo de



Divulgação Sefar

Exemplo de tela de serigrafia usada para aplicação de banda negra em pára-brisas de carros

Tá na tela

Segundo Luiz Lanzellotti, coordenador de Marketing da Sefar, fabricante de telas serigráficas, 95% das matrizes são retangulares. “Aplicações podem exigir formatos diferenciados, mas apenas para situações muito específicas”, diz ele. O material de fabricação também varia. “As matrizes normalmente são de alumínio e utilizam tecidos sintéticos, como poliéster ou poliamida”, explica Lanzellotti. “No entanto, as telas com tecido metálico apresentam maior resistência à abrasão e ao atrito do que as telas com tecidos sintéticos.”



Após a pintura, no processo a quente, os vidros são encaminhados para o forno de secagem

Divulgação Criavidros



Prédio com vidro pintado por impressão digital: nova tecnologia convive com processos tradicionais como serigrafia e pintura a rolo

pintura em paredes. Quando isso ocorre, deixam-se pequenas ranhuras na parte de trás do material.

Pistola

Trata-se de uma pistola com um compressor de ar, utilizada para aplicar manualmente a tinta sobre o vidro. Para que a pintura seja homogênea, é preciso montar um esquema de passadas equilibrado e que seja seguido com disciplina. Marcelo Jauch, diretor da fabricante de tintas MHJ, adota um sistema com aplicação de 160 ml de tinta por m² de vidro, duas demãos de tinta cruzadas e movimento da pistola sempre no mesmo sentido. “Dá para produzir cerca de 100 m² por dia de vidro pintado”, calcula ele. Na pintura a frio, o tempo de secagem dos vidros fica entre três e quatro horas.

Qual é a sua demanda?

As pinturas a rolo e com pistola são para aplicações chapadas e monocromáticas, enquanto a serigrafia é voltada para a aplicação de formas e desenhos e pintura com mais de uma cor. Na pintura com pistola, também é possível aplicar mais de uma cor, mas o processo é todo manual: utilizando uma *plotter* (máquina de recorte), produzem-se diferentes peças de papel *contact* nas formas desejadas. O operador, então, recobre o vidro com o papel *contact* na posição correta e aplica tinta nas outras áreas (como em um estêncil). Nessa área que ficou coberta e não recebeu tinta, é possível aplicar outra cor. Com esse esquema, podem-se fazer diversas divisões em um mesmo vidro e lançar mão de diferentes cores e formas. Na serigrafia, esse efeito é obtido utilizando-se uma tela separada para cada forma.

A serigrafia é mais adequada para trabalhos volumosos, com muitas peças de vidro a serem pintadas. Se a empresa for trabalhar com vidros muito grandes, a serigrafia deixa de ser uma boa opção, mesmo em larga escala, já que, quanto maior a tela, mais cara ela é. Segundo Rodrigo Guerrero, diretor-técnico da Cyberglass, processadora de vidros, um quadro de 3,4 x 2,2 m pode custar de R\$ 600 a R\$ 1.600 – a complexidade do desenho da tela também encarece o produto. Para trabalhos com poucas unidades, a pistola se apresenta como a alternativa mais viável.